

PAES-734319N

全自動堆疊機

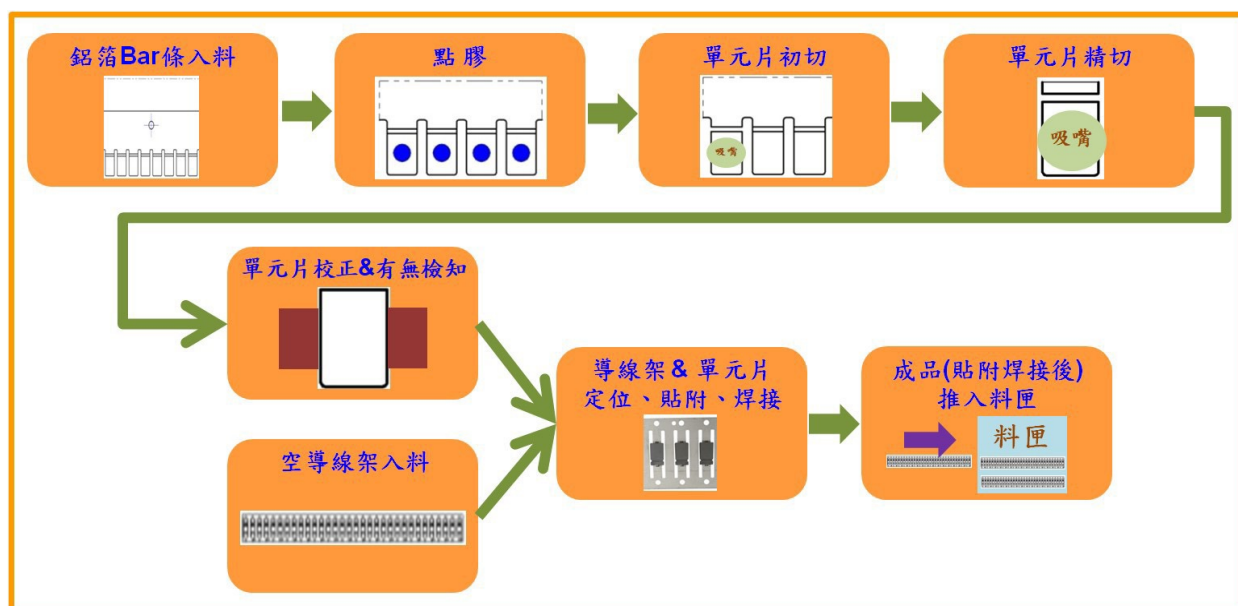
(疊層電容：7343適用)



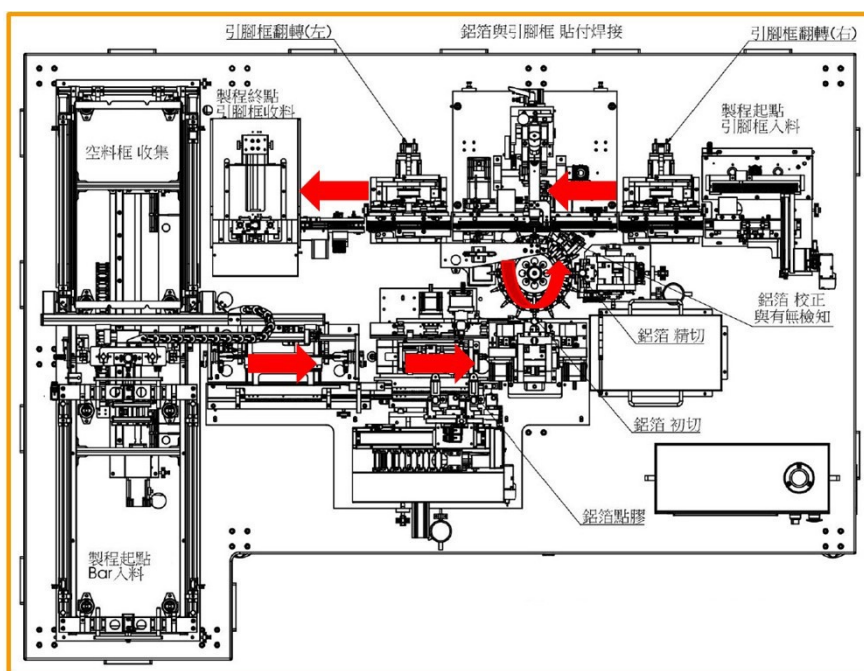
- 產品特性 -

1. 支援堆疊式料架儲料與供料設計，可一次儲存多盤料架，大幅節省補料次數與時間。
2. 支援獨特鋁箔 Bar 條正反面偵測設計，維持鋁箔精切、定位及貼附良率高度穩定。
3. 支援特殊鋁箔缺齒檢測機構，搭配程式位置記憶功能，可精準控制後續點膠與切齒工序。
4. 提供客戶依指定點膠機型號設計點膠機構，單齒膠水需求數量與位置亦可依製程需求設定。
5. 支援鋁箔二次裁切設計(初切+精切)可精確控制鋁箔單元片尺寸與公差。
6. 支援鋁箔裁切後的廢料經輸送機構，自動丟入下腳料收集盒。
7. 支援快拆機構設計，壓制板、上切刀、下切刀可快速拆卸保養與更換。
8. 支援鋁箔單元片與導線架貼附、焊接前，分別經由定位機構精準校正，確保焊接後成品整齊度與角度公差符合製程規格。
9. 支援鋁箔單元片異常偵測機構，當鋁箔單元片在圓盤移載過程中出現異常時，會自動偵測且阻擋貼附在導線架上，並於餘料清除工位自動排除。
10. 支援特殊預防空焊偵測設計，當焊接工位無鋁箔單元片時，焊接電極不會進行空焊動作。
11. 支援雙層排列式成品收納料匣設計，成品可依序自動收入料匣，當料匣滿料後，自動排出滿料匣並補充下一個空料匣繼續收料。
12. 若堆疊層數達 12 層(上 6 層下 6 層)，建議改採雷射焊接。
(選配；依製程不同存有差異)

- 生產流程 -



- 設備配置 -



- 設備規格 -

NO	項目		說明
1	適用產品		7.3 x 4.3 x 1.9 (mm)
2	外型尺寸(CM)		220 (L) × 160 (W) × 200 (H)
3	電源需求	輸入電源	3Ø; AC 220V 或 380V; 50/60HZ
4	氣壓需求		5-6 kg/cm ²
5	生產速度		150個/分(實際產能依製程存有差異)

